

日 本 国 特 許 庁
JAPAN PATENT OFFICE

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office

出 願 年 月 日

Date of Application:

2001年 1月25日

出 願 番 号

Application Number:

特願2001-017597

出 願 人

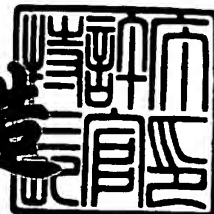
Applicant(s):

本田技研工業株式会社

2001年 8月31日

特許庁長官
Commissioner,
Japan Patent Office

及 川 耕 造



出証番号 出証特2001-3080426

【書類名】 特許願

【整理番号】 PH3562B

【あて先】 特許庁長官殿

【国際特許分類】 G06F 17/60

G06F 19/00

【発明者】

【住所又は居所】 東京都港区南青山 2 - 1 - 1 本田技研工業株式会社内

【氏名】 宇津木 数男

【発明者】

【住所又は居所】 東京都港区南青山 2 - 1 - 1 本田技研工業株式会社内

【氏名】 家老 亘

【発明者】

【住所又は居所】 東京都港区南青山 2 - 1 - 1 本田技研工業株式会社内

【氏名】 正木 直樹

【特許出願人】

【識別番号】 000005326

【氏名又は名称】 本田技研工業株式会社

【代理人】

【識別番号】 100067840

【氏名又は名称】 江原 望

【選任した代理人】

【識別番号】 100098176

【氏名又は名称】 中村 訓

【選任した代理人】

【識別番号】 100112298

【氏名又は名称】 小田 光春

【手数料の表示】

【予納台帳番号】 044624

【納付金額】 21,000円

【提出物件の目録】

【物件名】	明細書	1
【物件名】	図面	1
【物件名】	要約書	1
【ブルーフの要否】	要	

【書類名】 明細書

【発明の名称】 E T D 発信機能付き受注処理装置

【特許請求の範囲】

【請求項 1】 受注者が注文者からの注文を受注し注文データを入手する受注手段と、

受注者が前記注文データに基づき取引先に発注する発注手段と、

受注者が取引先から取引計画データを入手する取引計画データ入手手段と、

受注者が前記注文データと前記取引計画データ等に基づき出荷予定日を演算する演算手段と、

受注者が前記演算手段により演算した出荷予定日を注文者に発信する発信手段と、

を備えたことを特徴とする E T D 発信機能付き受注処理装置。

【請求項 2】 受注者が自ら備える在庫の在庫データを記憶する在庫データ記憶手段と、

受注者が注文者からの注文を受注し注文データを入手する受注手段と、

受注者が前記注文データと前記在庫データに基づき未引当て分について取引先に発注する発注手段と、

受注者が取引先から取引計画データを入手する取引計画データ入手手段と、

受注者が前記注文データと前記在庫データと前記取引計画データ等に基づき出荷予定日を演算する演算手段と、

受注者が前記演算手段により演算した出荷予定日を注文者に発信する発信手段と、

を備えたことを特徴とする E T D 発信機能付き受注処理装置。

【請求項 3】 前記取引計画データ入手手段は、受注者が取引先から広域ネットワーク W A N を介して各取引計画データを入手することを特徴とする請求項 1 又は請求項 2 記載の E T D 発信機能付き受注処理装置。

【請求項 4】 前記取引先は生産者であり、前記取引計画データが生産計画データであることを特徴とする請求項 1 又は請求項 2 記載の E T D 発信機能付き受注処理装置。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】

本発明は、注文者、受注者、取引先の3者間にあって受注者が注文を受けた場合の受注者の受注処理装置であって、特に取引先の出荷予定日（ETD: Estimated Time of Departure）の発信機能を備えた受注処理装置に関する。

【0002】

【従来の技術】

従来、注文者から注文を受けた受注者は、注文データに基づきメーカー等の取引先に発注する。

また注文者が需要を予測してある程度在庫を備える場合は、受注した時点でまず受注者の倉庫に在庫があるか否かを確認し、在庫が有る場合は、受注量に満たなくとも在庫分だけは注文者に出荷し、在庫で賄えない分（未引当て分）については取引先に発注する。

【0003】

そして注文者から納期の問合わせを受けると、受注者は取引先にファックスや電話で発注品の生産状況等の問合わせを行う。

この問合わせに対する回答の生産状況に基づいて受注者は出荷予定日を演算し、注文者にファックスなどで出荷予定日の案内をする。

【0004】

【発明が解決しようとする課題】

以上のように受注者は、注文者からの注文に対して多くの工程を経て出荷予定日の案内を送れるようになるので、その間に人及び情報媒体が多く介在することになり、費用と時間を要していた。

【0005】

受注者は、直ぐには取引先からの納入日が把握できないので、物流作業の計画的な業務を遂行できない。

また注文者は出荷予定日が直ぐには案内されないので、受入れ作業が計画的に行えず作業工数の増加につながる。

【0006】

本発明は、斯かる点に鑑みなされたもので、その目的とする処は、受注者が注文を受注したときに、少ない工程で出荷予定日が早期に演算でき注文者に出荷予定日の案内を早く発信できる受注処理装置を供する点にある。

【0007】

【課題を解決するための手段及び作用効果】

上記目的を達成するために、本請求項1記載の発明は、受注者が注文者からの注文を受注し注文データを入手する受注手段と、受注者が前記注文データに基づき取引先に発注する発注手段と、受注者が取引先から取引計画データを入手する取引計画データ入手手段と、受注者が前記注文データと前記取引計画データ等に基づき出荷予定日を演算する演算手段と、受注者が前記演算手段により演算した出荷予定日を注文者に発信する発信手段とを備えたことを特徴とするETD発信機能付き受注処理装置とした。

【0008】

受注者は、取引先から取引計画データを入手するので、同取引計画データと注文データを照合し、出荷手番等から出荷予定日を演算することができ、取引先への問い合わせ・回答の工程を省略して算出した出荷予定日を注文者に早期に案内することができる。

【0009】

出荷予定日を知るまでの工程が少なく、したがって介在する人と情報媒体も少なく、費用と時間を削減し、受注者は物流作業の計画的な業務を遂行でき、注文者も受入れ作業を計画的に行える。

【0010】

請求項2記載の発明は、受注者が自ら備える在庫の在庫データを記憶する在庫データ記憶手段と、受注者が注文者からの注文を受注し注文データを入手する受注手段と、受注者が前記注文データと前記在庫データに基づき未引当て分について取引先に発注する発注手段と、受注者が取引先から取引計画データを入手する取引計画データ入手手段と、受注者が前記注文データと前記在庫データと前記取引計画データ等に基づき出荷予定日を演算する演算手段と、受注者が前記演算手

段により演算した出荷予定日を注文者に発信する発信手段とを備えたETD発信機能付き受注処理装置である。

【0011】

受注者が自ら在庫を備える場合は、その在庫データと注文データをもとに未引当て分について発注し、取引先から取引計画データを入手することで、同取引計画データ及び在庫データと注文データを照合し、出荷手番等から出荷予定日を演算することができ、取引先への問い合わせ・回答の工程を省略して算出した出荷予定日を注文者に早期に案内することができる。

【0012】

出荷予定日を知るまでの工程が少なく、したがって介在する人と情報媒体も少なく、費用と時間を削減し、受注者は物流作業の計画的な業務を遂行でき、注文者も受入れ作業を計画的に行える。

【0013】

請求項3記載の発明は、請求項1又は請求項2記載のETD発信機能付き受注処理装置において、前記データ入手手段が、受注者が取引先から広域ネットワークWANを介して各取引計画データを入手することを特徴とする。

【0014】

受注者と複数の取引先との間に広域ネットワークWANが構成されているので、受注者は取引先の取引計画データを即時に簡単に入手することができるので、注文に対して取引先に発注後、取引計画データを早目に入手して同取引計画データに基づいて出荷予定日を演算することができ、早期に出荷予定日を案内することができる。

【0015】

請求項4記載の発明は、請求項1又は請求項2記載のETD発信機能付き受注処理装置において、前記取引先が生産者であり、前記取引計画データが生産計画データであることを特徴とする。

【0016】

取引先が生産者である場合、出荷予定日を演算する基礎となる取引計画データは生産計画データであり、生産計画データを主なデータとして出荷予定日が算出

できる。

【0017】

【発明の実施の形態】

以下本発明に係る一実施の形態について図1ないし図3に基づき説明する。

図1は本実施の形態に係る受注者1，注文者3，生産者4の3者間の取引関係を示す図である。

【0018】

受注者1は車両の部品を扱っており、基本的に在庫を持たず、注文者3から注文を受けると生産者4に発注して注文品を入荷し注文者3に納品する。

注文者3は、国内法人の場合もあるが、ここでは海外の現地法人の場合を想定し、海外の注文者3から注文を受け注文品を船舶等で輸送し納品する。

【0019】

受注者1は、国内の取引先である複数の生産者4と取引しており、この取引のある複数の生産者4から生産者側の所定データを随時入手できるようになっている。

【0020】

受注者1における本受注処理システムの全体概略構成図を図2に示す。

受注者側の受注処理装置11は、コンピュータシステムであり、注文品の出荷予定日を演算する演算手段12を有する。

【0021】

また受注処理装置11は、受注入力手段14を備えており、注文者3からINS (International Network System) を介する通信により注文の注文データを入力する。

なおファクシミリや電話により注文を受けてもよい。

【0022】

さらに受注処理装置11は、発信手段15を備え、注文者3に対して注文品の出荷予定日をINSを介して送信する。

そして受注処理装置11と複数の生産者側コンピュータ41との間には、オンラインで接続された広域ネットワークWAN (Wide Area Network) が構成されてい

る。

【0023】

受注処理装置11は、データ入手手段16を備え、各生産者側コンピュータ41からデータをWANを介してオンラインで入手でき、特に本実施の形態の場合各生産者4の生産計画データを受注処理装置11で随時入手することができる。

【0024】

以上のような受注処理システムが構成されており、受注処理装置11は、注文者3から注文があり受注入力手段14により注文データが入力されると、演算手段12がデータ入手手段16により入手された生産者側コンピュータ41からの生産計画データに基づいて出荷予定日を演算する。

【0025】

斯かる受注処理システムにおける作業手順を図3のフローチャートに基づき説明する。

まず注文者3からINSを介して部品の注文があると（ステップ31）、受注者1は受注して注文データを入力する（ステップ1）。

【0026】

受注者1は、該注文品を生産する特定の生産者4にWANを介して該注文品の発注を行う（ステップ2）。

すると特定の生産者4側では注文を受領し（ステップ41）、生産計画を作成する（ステップ42）。

【0027】

受注者1は特定の生産者4のコンピュータにアクセスして生産者4から出力される生産計画データ（ステップ43）をWANを介して入手する（ステップ3）。

そして注文データをここで入手した生産計画データと照合し（ステップ4）、出荷手番や輸送船の出港日等を考慮して出荷予定日を演算する（ステップ5）。

【0028】

そして注文品について出荷予定日を注文者3にINSを介して発信する（ステップ6）。

注文者3はこの出荷予定日の知らせを早期に受信することになり（ステップ32

）、納期等の問い合わせをする必要がない。

【0029】

生産者4は、ステップ42で作成した生産計画に従って生産すると、その注文品について受注者1に出荷する（ステップ44）。

受注者1は、この注文品の入荷があると（ステップ7）、入荷した注文品を出荷予定日に合わせて注文者3に出荷する（ステップ8）。

そして注文者3はこの注文品の納品を受ける（ステップ33）。

【0030】

以上のように受注者1は、注文を受けると、WANを介して生産者4の生産計画データを入手することができるので、注文データを生産計画データと照らし合わせて出荷手番等を考慮して出荷予定日を演算することができ、従来のように生産者への問い合わせ及び生産者からの回答の工程を省略して出荷予定日を短時間に演算して注文者3に発信して早期に出荷予定日を案内することができる。

【0031】

したがって出荷予定日を案内できるまでの工程が少なく、介在する人と情報媒体も少ないので、費用と時間が削減され、受注者1は物流作業の計画的な業務を遂行することができ作業効率が向上する。

【0032】

また注文者3も出荷予定日が早期に案内されるので、受入れ作業を計画的に行える。

なお受注者1のINSによる出荷予定日の発信を定例的に自動発信するようにしてもよい。

【0033】

次に受注者1が需要予測のもとに在庫を有している場合について図4及び図5に基づき説明する。

図4は、本受注処理システムの全体概略構成図であり、前記実施の形態の概略構成図と略同じ（同じ符号を用いる）であるが、一部在庫記憶手段13を受注処理装置11が備えている点が異なる。

【0034】

すなわち受注者側の受注処理装置11は、倉庫に収納されている在庫の状態を記憶する在庫記憶手段13を備え、在庫記憶手段13が記憶する在庫データを注文品の出荷予定日を演算する演算手段12が随時読み出すことができる。

【0035】

受注処理装置11は、注文者3から注文があり受注入力手段14により注文データが入力されると、演算手段12が在庫記憶手段13から読み出された在庫データ及びデータ入手手段16により入手された生産者側コンピュータからの生産計画データに基づいて出荷予定日を演算する。

【0036】

斯かる受注処理システムにおける作業手順を図5のフローチャートに基づき説明する。

まず注文者3からINSを介して部品の注文があると（ステップ81）、受注者1は受注して注文データを入力する（ステップ51）。

【0037】

受注者1は、注文データを在庫データと照合し（ステップ52）、在庫で賄えるか未引当て分があるかを判断する（ステップ53）。

未引当て分がないとき、すなわち在庫で注文品全てが賄えるときは、ステップ57に飛び、その注文品の出荷予定日をすぐに演算する。

【0038】

一方ステップ53で未引当て分があると判断されたときは、ステップ54に進み該未引当て分の部品を生産する特定の生産者4にWANを介して該未引当て分の発注を行う。

すると特定の生産者4側では注文を受領し（ステップ91）、生産計画を作成する（ステップ92）。

【0039】

受注者1は特定の生産者4のコンピュータにアクセスして生産者4から出力される生産計画データ（ステップ93）をWANを介して入手する（ステップ55）。

そして注文データをここで入手した生産計画データと照合する（ステップ56）。

【0040】

すなわち注文品のうち在庫分以外の未引当て分について生産計画データに照らし合わせる。

なお注文品のうち在庫分についてはステップ52で在庫データと照合している。

【0041】

したがって注文データの注文品うち在庫分については在庫データに基づき、未引当て分については生産計画データに基づき出荷手番や輸送船の出港日等を考慮してそれぞれ出荷予定日を演算する（ステップ57）。

【0042】

そして在庫分と未引当て分について各出荷予定日を注文者3にINSを介して発信する（ステップ58）。

注文者1は、この出荷予定日の案内を受信する（ステップ82）。

【0043】

受注者1は、未引当て分がないときは在庫で賄う注文品全てについて、未引当て分があるときは注文品のうち在庫分について在庫の出荷予定日に合わせて出荷する（ステップ59）。

注文者3はこの在庫分の納品を受ける（ステップ83）。

【0044】

生産者4は、ステップ92で作成した生産計画に従って生産すると、その未引当て分について受注者1に出荷する（ステップ94）。

【0045】

受注者1は、この未引当て分の部品の入荷があると（ステップ60）、入荷した部品を未引当て分の出荷予定日に合わせて注文者3に出荷する（ステップ61）。

そして注文者3はこの未引当て分の納品を受ける（ステップ84）。

【0046】

以上のように受注者1は、注文を受けて注文品全てについて在庫で賄える場合は、即時に出荷予定日を演算して注文者3に発信して出荷予定日を案内することができ、その出荷予定日に合わせて全注文品について納品することができる。

【0047】

そして注文品に未引当て分があると、受注者1は、WANを介して生産者4の生産計画データを入手することができるので、未引当て分の注文データを生産計画データと照らし合わせて出荷手番等を考慮して出荷予定日を演算することができ、従来のように生産者への問い合わせ及び生産者からの回答の工程を省略して出荷予定日を短時間に演算して注文者3に発信して早期に出荷予定日を案内することができる。

【0048】

したがって出荷予定日を案内できるまでの工程が少なく、介在する人と情報媒体も少ないので、費用と時間が削減され、受注者1は物流作業の計画的な業務を遂行することができ作業効率が向上する。

【0049】

また注文者3も注文品に未引当て分があっても出荷予定日が早期に案内されるので、受入れ作業を計画的に行える。

【0050】

以上の実施の形態では受注者1の取引先が生産者4であったが、生産者以外の仲介業者である場合もあり、例えば生産者から入荷した部品の梱包を行って出荷する取引先もある。

【図面の簡単な説明】

【図1】

本発明の一実施の形態に係る受注者、注文者、生産者の3者間の取引関係を示す図である。

【図2】

受注処理システムの概略構成図である。

【図3】

同受注処理システムにおける作業手順を示すフローチャートである。

【図4】

別の実施の形態に係る受注処理システムの概略構成図である。

【図5】

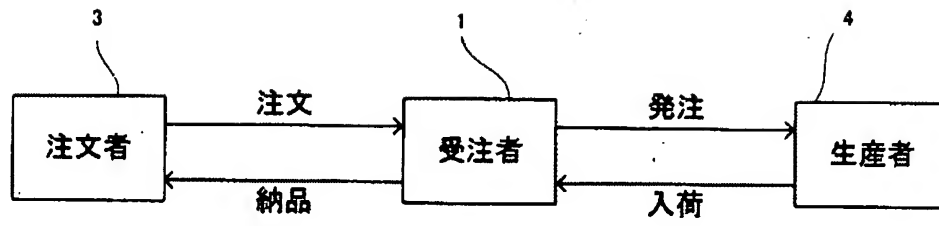
同受注処理システムにおける作業手順を示すフローチャートである。

【符号の説明】

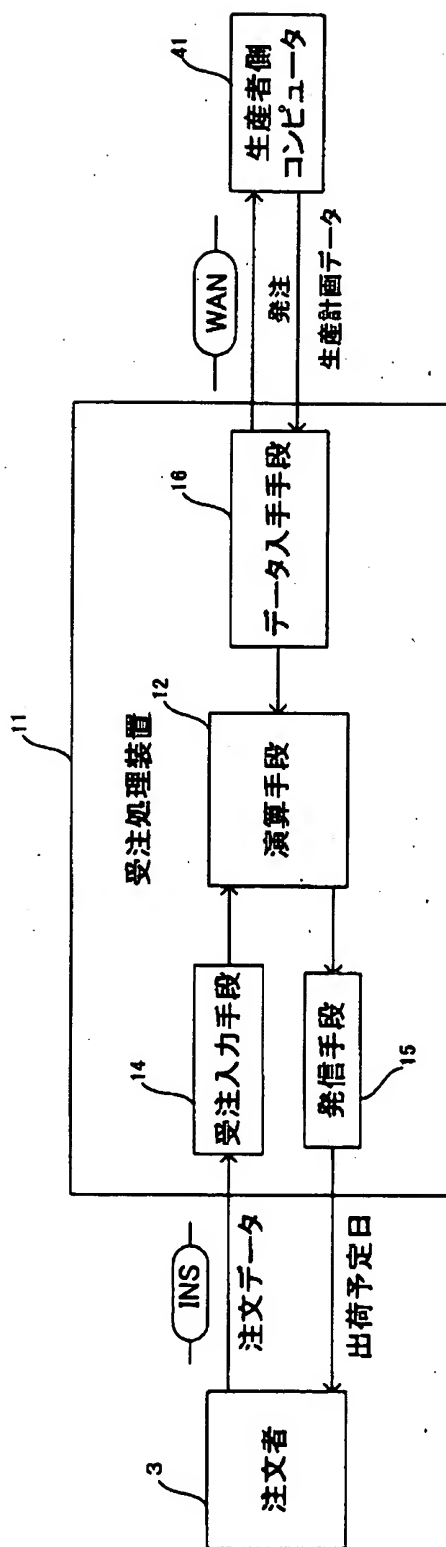
1 …受注者、 3 …注文者、 4 …生産者、
11…受注処理装置、 12…演算手段、 13…在庫記憶手段、 14…受注入力手段、 15
…発信手段、 16…データ入手手段、
41…生産者側コンピュータ。

【書類名】 図面

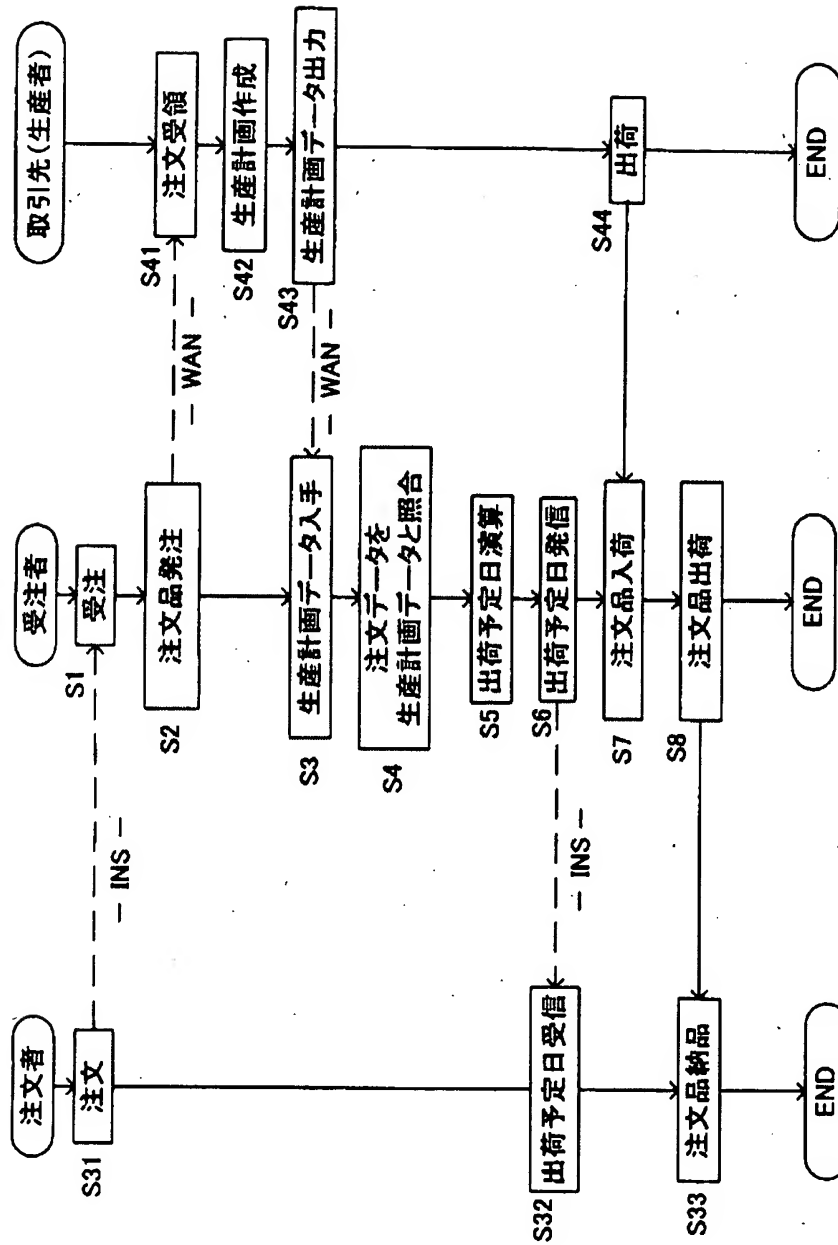
【図1】



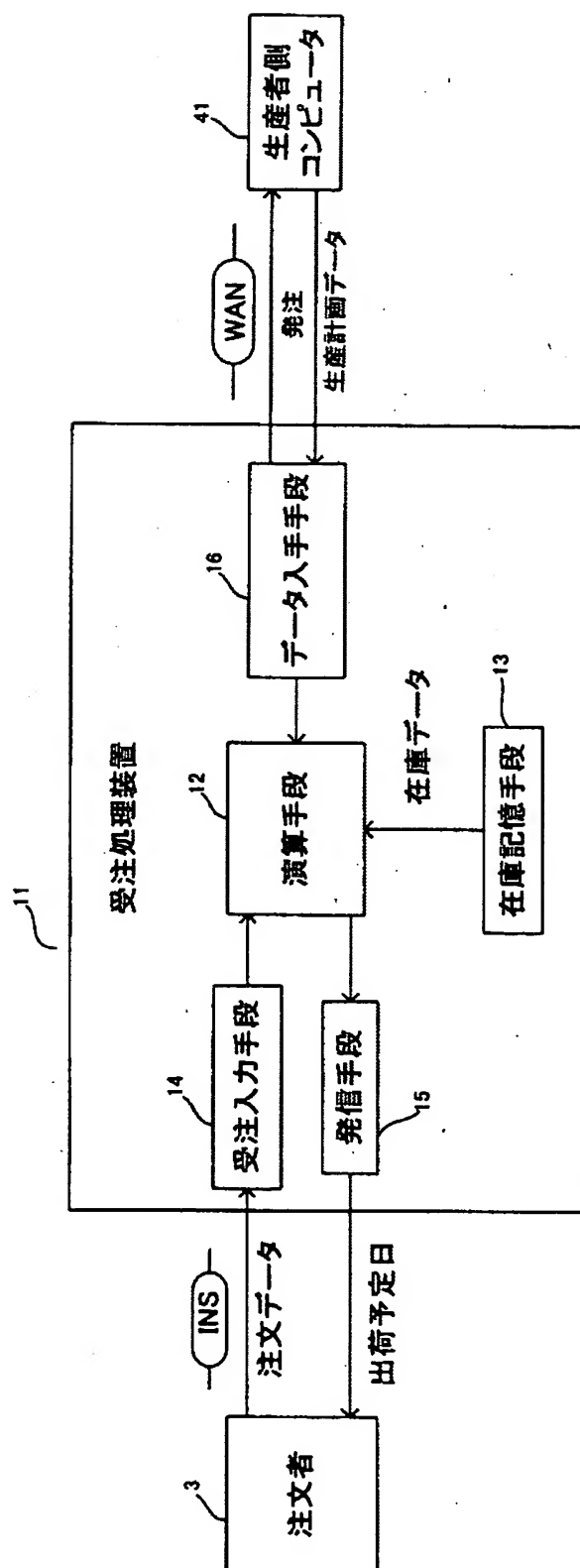
【図2】



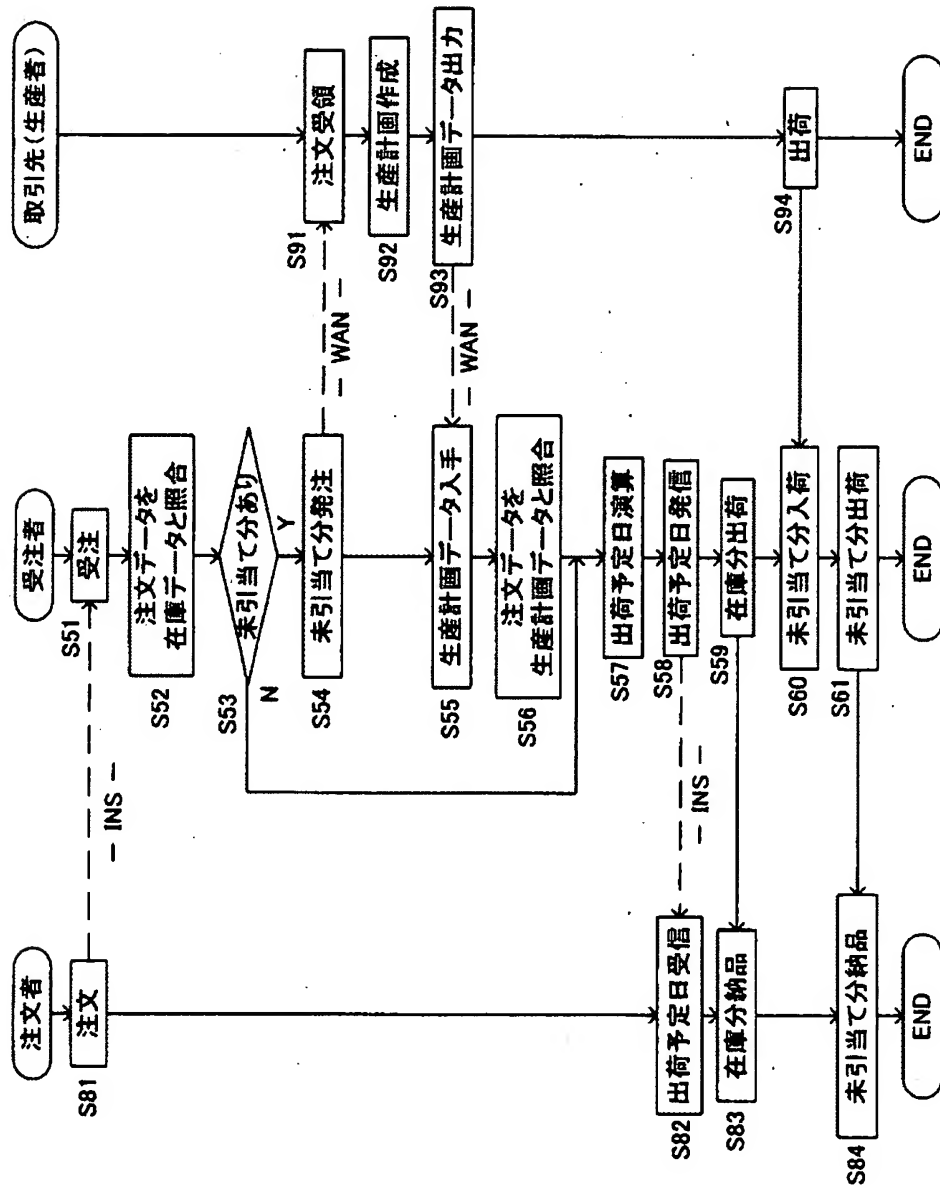
【図3】



【図4】



【図 5】



【書類名】 要約書

【要約】

【課題】 受注者が注文を受注したときに、少ない工程で出荷予定日が早期に演算でき注文者に出荷予定日の案内を早く発信できる受注処理装置を供する。

【解決手段】 受注者が注文者からの注文を受注し注文データを入手する受注手段14と、受注者が前記注文データに基づき取引先に発注する発注手段と、受注者が取引先から取引計画データを入手する取引計画データ入手手段16と、受注者が前記注文データと前記取引計画データ等に基づき出荷予定日を演算する演算手段12と、受注者が演算手段12により演算した出荷予定日を注文者に発信する発信手段15とを備えたことを特徴とするE T D発信機能付き受注処理装置。

【選択図】 図 2

認定・付加情報

特許出願の番号	特願2001-017597
受付番号	50100104553
書類名	特許願
担当官	第七担当上席 0096
作成日	平成13年 1月26日

<認定情報・付加情報>

【提出日】	平成13年 1月25日
-------	-------------

出 願 人 履 歴 情 報

識別番号 [000005326]

1. 変更年月日 1990年 9月 6日
[変更理由] 新規登録
住 所 東京都港区南青山二丁目1番1号
氏 名 本田技研工業株式会社